

Date: Monday, 3/6/2006 1:51:46 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD DOOR RH
 Job Number : 26064B
 Estimate Number : 11099
 P.O. Number : NIA Part Number : D31862
 This Issue : 3/6/2006 S.O. No. : NIA Drawing Number : D3186 REV A1
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : NIA Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : A1
 Previous Run : 25302B Material : NIA
 Due Date : 3/31/2006 Qty: 1 Um: Each
 Written By : *SPK* COMMENT: *REWORK*
 Checked & Approved By : *06.03.06*
 Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *445*Description: D3186-2 Door *W 06.03.07*

SHIP LABEL D0600-146

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

2.0 D31862P Spacepod Door



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Spacepod Door

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

AL 06/05/24

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 . Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 06/06/14

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1




Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *N/A*

N/A 06/17/14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA:  Date: 04/07/12
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 3/6/2006 1:51:46 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR RH

Job Number: 26064B

Part Number: D31862

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21

DD 06/07/12 ①

Job Completion



06.07.12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN #	DRAWN BY GP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED GP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 1 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
A1	GP 04.11.04	NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL	

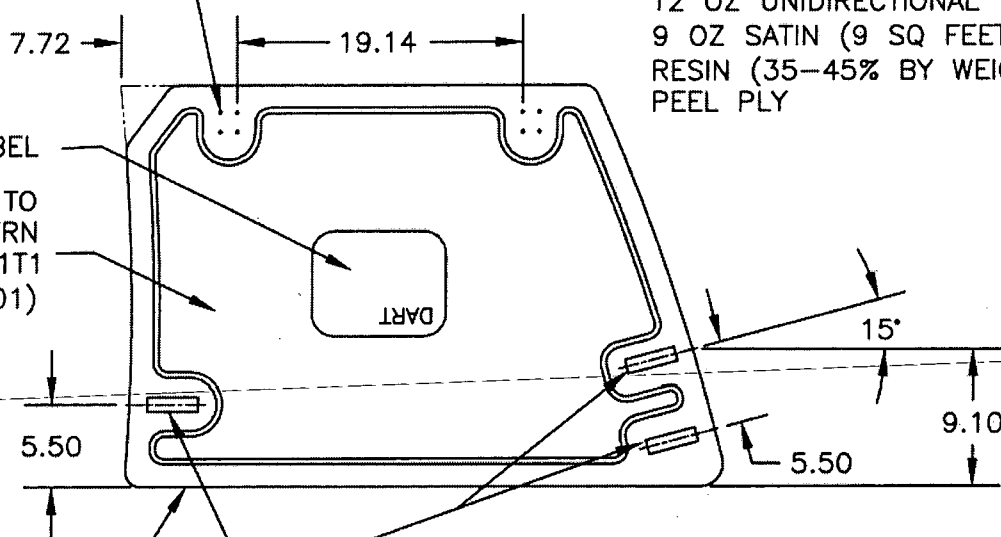
DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8005 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

D0600-145 LABEL

ROUTER FOAM TO
ROUTER PATTERN
D3186-1T1
(P/N D3186-101)



12 OZ UNIDIRECTIONAL
4.5" WIDE 5" WIDE ALONG
OUTSIDE EDGE

CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A
ON PAGE 3

RELEASED
#03 04 22**D3186-1****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26064B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

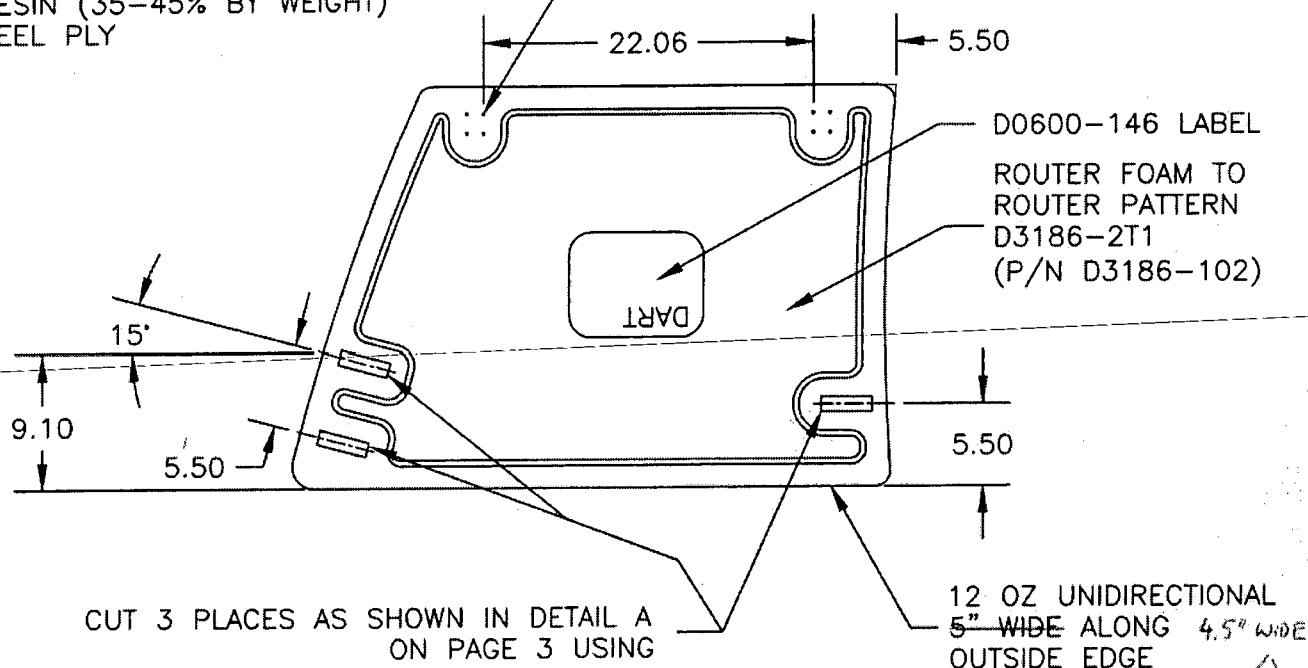
DART

DESIGN #	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 2 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8006 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)

**RELEASED**
#030422**D3186-2****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER
NO. 26064B

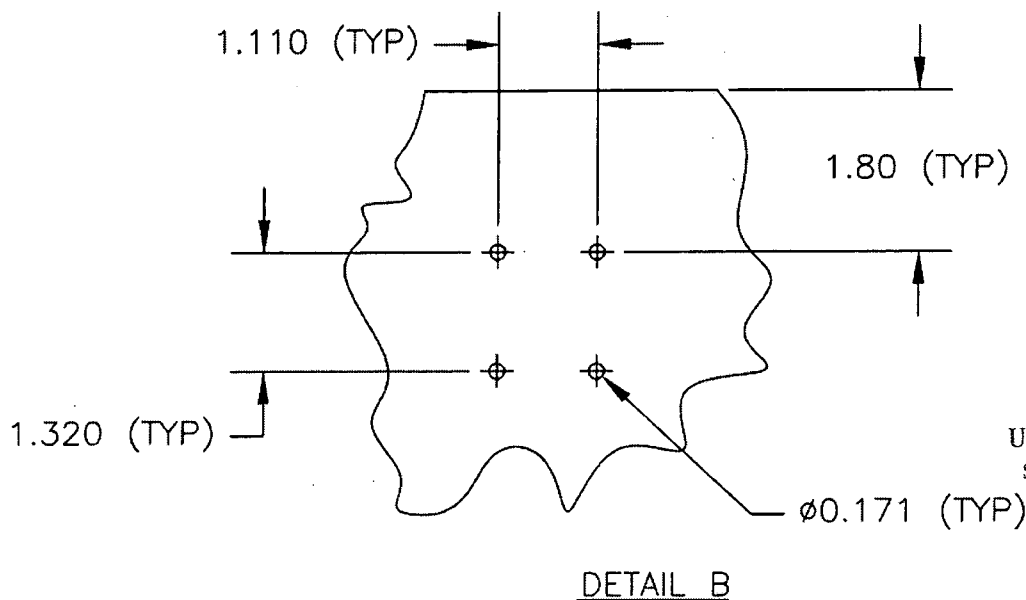
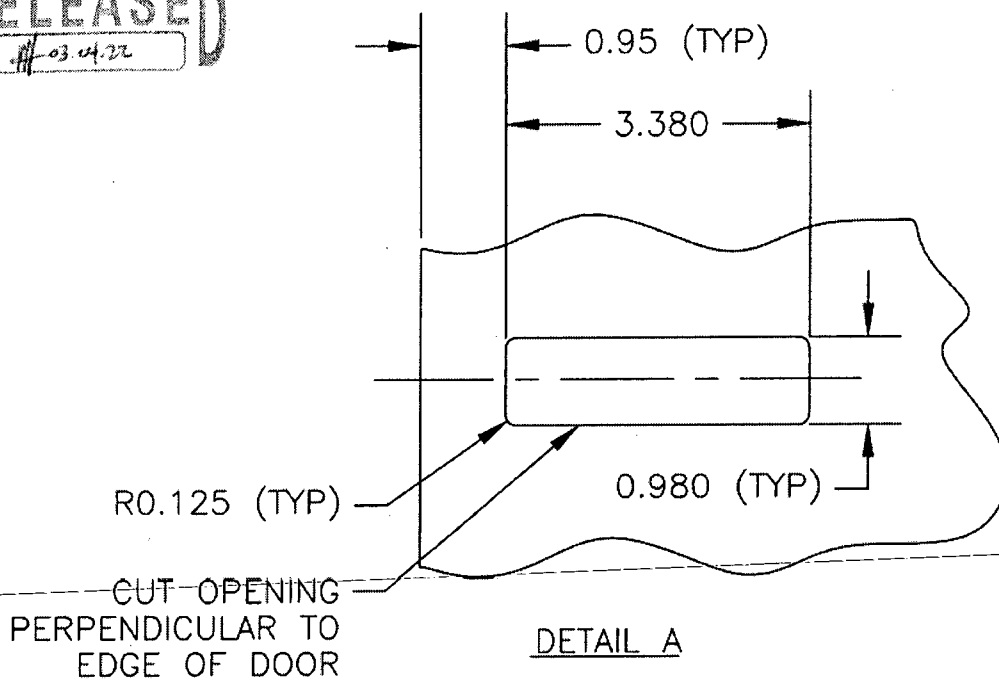
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN #	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED JP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 3 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26064B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10462
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

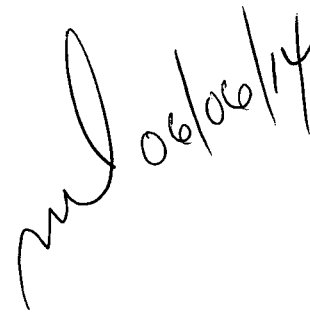
Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
19/05/06	07/03/06	4469	Linda Lacelle		PO00000745		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0020	D3188-2 Spacepod Body RH B26064 B26064 JOB: 33753 QTÉ: 1			
1	0	1	DKC134-0018	D3186-2 Spacepod Door RH B26064 B26064 JOB: 33752 QTÉ: 1			



It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

Date: Jeudi, 23/03/2006 1:45:34 PM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: SPACEPOD DOOR	
Numéro Job	: 33752		Numéro Article	: DKC134-0018	
Numéro Soumission	: 1713		Numéro Dessin	: D3186	✓
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134	
Cette fois	: 23/03/2006	No. B.V. :	Révision dessin	: A1	
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prem. fois	: / /	Type :	Date Dûe	: 14/04/2006	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 32274				
Écrit par	:				
Vérifié & Approuvé par	:				
Commentaires	:				
	:	N° de pièce Dart Aerospace : D3186-2			
	:	N° Delastek Composites DKC-134-0018			
	:	N° de Projet Delastek: DK-362			
	:	Process Sheet Rev.: 06			



B26064

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3- PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 21-04-06
 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33752

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y
Commentaire Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>1-5456-1</u>		
8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentaire Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: <u>1-4734-1</u>		
9.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentaire Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		
10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 21-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>		
12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentaire Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: <u>1-5380-1</u>		
13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 22-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Date: Jeudi, 20/09/2000 14:00
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33752

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

14.0

LAMINAGE.


LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 22-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 22-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 33752

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heure.

Date: 22-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



19.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-5448-1

20.0

DKC134-0025

Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2) N° de Lot: 2/1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 24-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

Date: Jeudi, 20/04/2006 14:50:00 PM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33752

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: 24-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 25-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 25-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 33752

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 25-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 26-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Percer les " Latch " et les trous de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 26-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33752

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5390-1

31.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5390-3

32.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5535-8

33.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du prime N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 9-05-06

34.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Appliquer une première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G.
Application primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Date: 9-05-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

35.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage de la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfection et enlever le lustre du primer. 12-05-06

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33752Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AAC0450 Label N°D0600-146

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Label N°D0600-146 N° de Lot: 1-5447-1

37.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total: 0.08 VERGE(s)

Surface Veil N° de Lot: 2817

38.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total: 0.015 GALLON(s)

Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1

39.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total: 0.030 PINTE(s)

Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2

40.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run: 15.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-146 selon les séquences suivantes:

- 1 Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 16-05-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

41.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total: 0.050 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5351-1

42.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total: 0.039 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

43.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de Sikkens.

17-05-06

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33752

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

44.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

45.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

46.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

47.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant. 18-05-06

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Masquer le label.

Appliquer une deuxième couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G.
Application de primer.

Date: 18-05-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

49.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Emballage QT 1 19 mai 06

